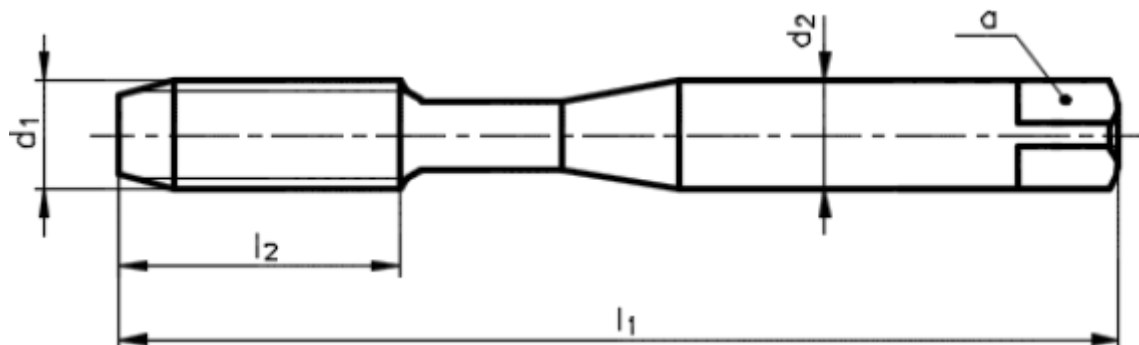


Strojní závitník se šroubovitou drážkou 35°

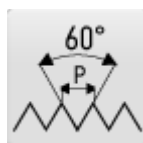


KATALOGOVÉ ČÍSLO: 2360

Strojní závitník pro metrický závit se šroubovitou drážkou, DIN 371, povlak TiN vhodný pro měkké konstrukční a nelegované oceli, automatové oceli, alternativně čistou měď a slitiny hliníku s Si < 10 %



ZÁVIT M
Metrický ISO závit



SCHEMA PROFILU ZÁVITU
60°



NORMA ZÁVITU
DIN13



TYP N
Závitník pro oceli s pevností do 800 N/mm²



MATERIÁL ZÁVITNÍKU
Vysoce výkonná rychlořezná ocel HSSE



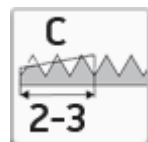
DRUH POVLAKU
Povlak nitrid titanu



NORMA ZÁVITNÍKU
DIN 371



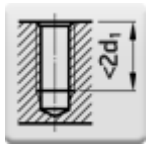
LÍCOVÁNÍ ZÁVITU
ISO 2 - 6H



ŘEZNÝ KUŽEL C
Délka 2-3 stoupání



ÚHEL ŠROUBOVÉ DRÁŽKY
35°



TYP OTVORU

Neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$)

Vyberte variantu produktu

ID	D1	P	Lícování	I1	I2	d2	a	Cena bez DPH	Cena s DPH
041535152030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	430.00 CZK	520.30 CZK
041535152040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	430.00 CZK	520.30 CZK
041535152050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	440.00 CZK	532.40 CZK
041535152060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	457.00 CZK	552.97 CZK
041535152080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	531.00 CZK	642.51 CZK
041535152100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	627.00 CZK	758.67 CZK

Použití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$, hloubka předvrtání $\geq L + d1$)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$)	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si $< 10\%$	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$)	14-20	Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si $< 10\%$	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$, hloubka předvrtání $\geq L + d1$)	14-20	Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si $< 10\%$	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$)	14-20	Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5d_1$, hloubka předvrtání $\geq L+d_1$)	10-14	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5d_1$)	10-14	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd_1$)	10-14	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd_1$)	8-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd_1$)	8-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd_1$, hloubka předvrtání $\geq L+d_1$)	8-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd_1$)	5-8	Řezný olej	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd_1$, hloubka předvrtání $\geq L+d_1$)	5-8	Řezný olej	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd_1$)	5-8	Řezný olej	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd_1$)	10-15	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 2xd_1$)	10-15	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm ²	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5xd_1$, hloubka předvrtání $\geq L+d_1$)	10-15	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití